

Pin pengembali untuk cetakan plastik

PENDAHULUAN

Standar "Pin Pengembali untuk Cetakan Plastik" disusun karena :

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang telah ditetapkan
2. Untuk menunjang ekspor non migas

Standar ini telah dibahas dalam Rapat-rapat Teknis, dan Pra Konsensus pada tanggal 29 Juni 1995 dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 1 Nopember 1995 di Jakarta.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari Produsen, Konsumen, Lembaga Ilmu Pengetahuan dan Lembaga Penelitian serta Instansi Pemerintah yang terkait.

Sebagai acuan standar ini adalah JIS B 5109 - 1989, "Return Pins of Moulds for Plastics".

DAFTAR ISI

Halaman

PENDAHULUAN	i
DAFTAR ISI	ii
1. RUANG LINGKUP	1 dari 5
2. BENTUK DAN UKURAN	1 dari 5
3. SYARAT BAHAN BAKU	2 dari 5
4. SYARAT MUTU	3 dari 5
5. CARA UJI	3 dari 5
6. SYARAT LULUS UJI	4 dari 5
7. SYARAT PENANDAAN	5 dari 5

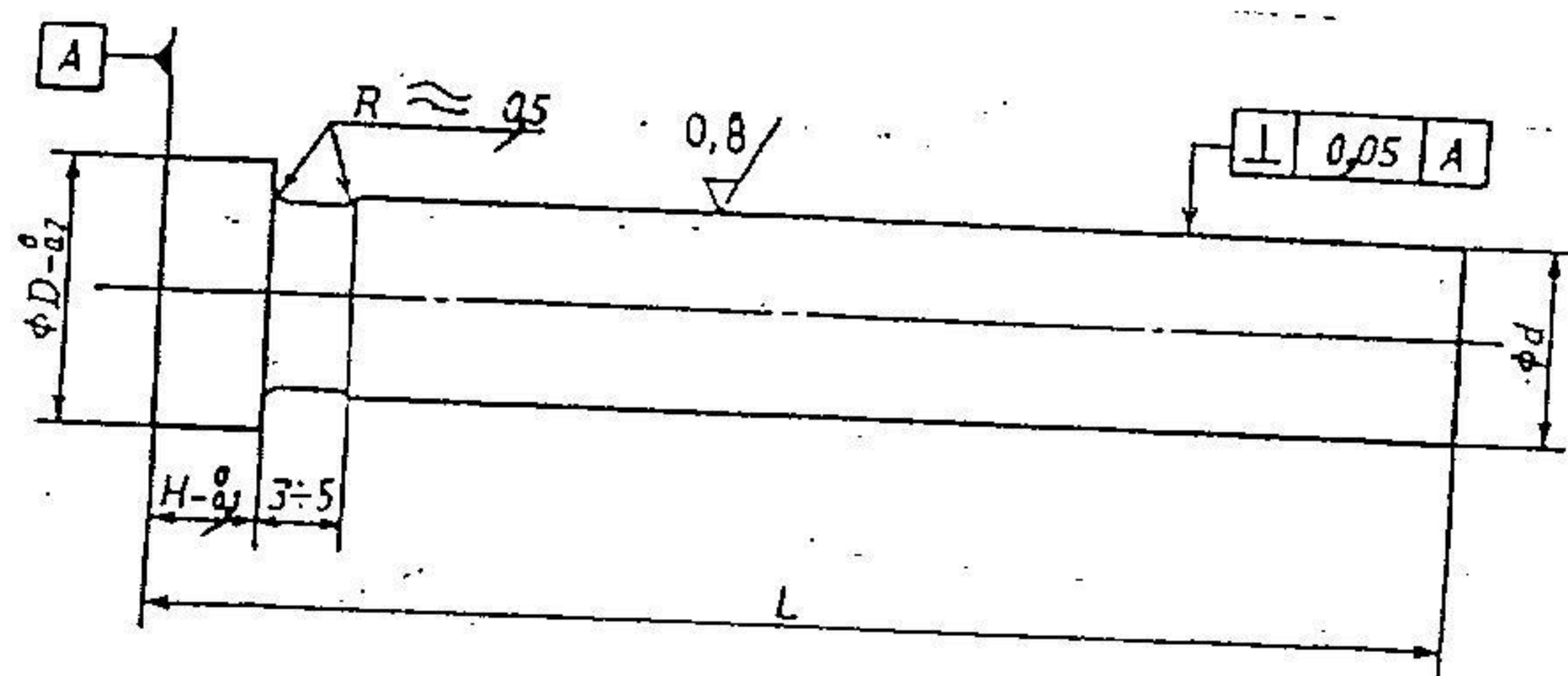
PIN PENGEMBALI UNTUK CETAKAN PLASTIK

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi, bentuk dan ukuran, syarat bahan baku, syarat mutu, cara uji, syarat lulus uji dan syarat penandaan Pin Pengembali untuk Cetakan plastik.

2. BENTUK DAN UKURAN

Bentuk Pin Pengembali untuk cetakan plastik dapat dilihat pada gambar dan ukurannya ditunjukkan dalam Tabel I.



Gambar
Bentuk Pin Pengembali Untuk Cetakan Plastik

Tabel I
Ukuran-ukuran Pin Pengembali

Satuan : mm

Ukuran Nominal (d)	d (e7)	D	H	L											
				100	125	150	200	250	300	350	400	500	600	800	
12	12 - 0.032 - 0.050	17	8	0	0	0	0	0	0						
15	15 - 0.032 - 0.050	20	8	0	0	0	0	0	0	0	0				
20	20 - 0.040 - 0.061	25	8			0	0	0	0	0	0	0	0		
25	25 - 0.040 - 0.061	30	8				0	0	0	0	0	0	0	0	
30	30 - 0.040 - 0.061	35	8				0		0		0	0	0	0	
35	35 - 0.050 - 0.075	40	8						0		0	0	0	0	

Catatan :

- 1) Penyimpangan ukuran yang diizinkan untuk yang tidak tercantum dalam tabel harus sesuai dengan seri sedang, ditunjukkan dalam SNI 05-1884-90, "Penyimpangan ukuran yang diperbolehkan pada hasil pekerjaan pemesinan bila tidak terdapat tanda toleransi".
- 2) Simbol penyimpangan yang diizinkan sesuai dengan SNI 05 - 3510 - 1994, *System Batas dan Suaian Bagian I Umum* Toleransi dan Deviasi
- 3) Tanda "0" pada tabel menunjukkan ukuran yang tersedia.

3. SYARAT BAHAN BAKU

Bahan baku untuk Pin Pengembali adalah baja C50, C50E4, C50M2, C55, C55E4, C55M2 dalam ISO 683-1 "Direct-hardening unalloyed and low-alloyed wrought steel in form of different block products". Atau dapat pula digunakan baja lain yang mempunyai kemampuan setara atau lebih.

4. SYARAT MUTU

4.1 Tampak Luar

Tampak luar Pin Pengembali harus bebas dari berbagai cacat yang dapat merugikan dalam penggunaan, seperti : retak, karat dan goresan.

4.2 Kekasaran Permukaan

Nilai kekasaran permukaan Pin Pengembali harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

4.3 Kekerasan

Nilai kekerasan Pin Pengembali minimum 50 HRC.

4.4 Ketegaklurusan

Ketegaklurusan Pin Pengembali harus sesuai dengan petunjuk pada gambar.

5. CARA UJI

5.1 Tampak Luar

Pengujian tampak luar dilakukan secara visual atau menggunakan kaca pembesar.

5.2 Kekasaran Permukaan

Pengujian kekasaran permukaan dilakukan secara visual dengan cara membandingkan dengan standar contoh kekasaran permukaan yang ditunjukkan dalam SNI Alat Ukur **Pembandingan Untuk Kekasaran Penukaran Benda Kerja Hasil Permesinan**

5.3 Kekerasan

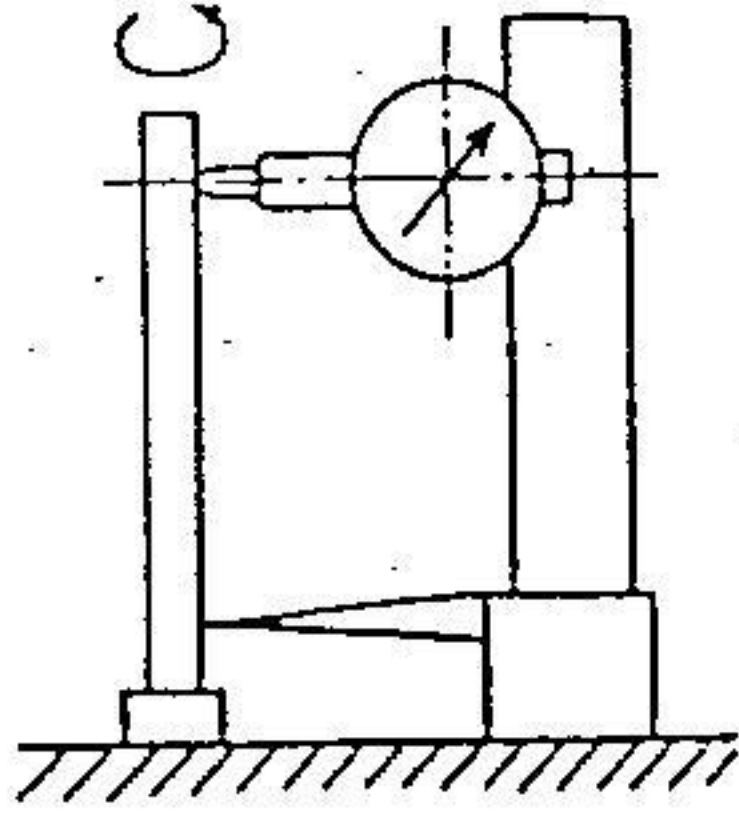
Pengujian kekerasan dilakukan sesuai dengan SNI 19-0407-1989

"Cara uji keras Rockwell C."

5.4 Ketegaklurusan

Pengujian ketegaklurusan dilakukan sesuai dengan Tabel II.

Tabel II
Cara Uji Ketegaklurusan

Metode Pengujian	Gambar Metode Pengujian
Pin Pengembali diletakkan pada meja ukur dengan posisi tegak (lihat gambar), lalu ukur pada tiga posisi. Nilai pengukuran adalah nilai perbedaan maksimum dari hasil pengukuran.	 <p>Meja Ukur</p>

6. SYARAT LULUS UJI

Pin Pengembali dinyatakan lulus uji bila memenuhi ketentuan dalam butir 4 (Syarat mutu).

7. SYARAT PENANDAAN

7.1 Penandaan pada Produk

Setiap produk Pin Pengembali harus diberi tanda dengan mencantumkan ukuran nominal x L.

Contoh : C. 50 - 25 x 150

Artinya : Pin pengembali untuk cetakan plastik, bahan C 50 ukuran nominal d 25 panjang 150.

7.2 Penandaan pada Kemasan

Setiap kemasan Pin Pengembali harus diberi tanda dengan mencantumkan hal-hal sebagai berikut :

- Nama produk
- Nomor/symbol bahan
- Ukuran nominal x L
- Jumlah
- Nama perusahaan atau merek.



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id